

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Offic européen des brevets



(11) Numéro de publication : **0 581 648 A1**

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt : **93401892.0**

(51) Int. Cl.⁵ : **B60N 2/44, F16B 21/10**

(22) Date de dépôt : **21.07.93**

(30) Priorité : **30.07.92 FR 9209459**

(43) Date de publication de la demande :
02.02.94 Bulletin 94/05

(84) Etats contractants désignés :
DE ES GB IT

(71) Demandeur : **CESA COMPAGNIE
EUROPEENNE DE SIEGES POUR
AUTOMOBILES**
20, rue Paul Vaillant-Couturier
F-92307 Levallois-Perret Cédex (FR)

(72) Inventeur : **De Sa Amorim, David**
263 Rue Peynault
F-45200 Amilly (FR)
Inventeur : **Chabanne, Jean-Pierre**
15 Rue Charlotte Dupuis
F-89710 Champvallon (FR)
Inventeur : **Colin, Jacques**
2 Rue de la Montagne Jaune
F-45700 Montcresson (FR)

(74) Mandataire : **Mestre, Jean et al**
c/o CABINET LAVOIX 2, place d'Estienne
d'Orves
F-75441 Paris Cédex 09 (FR)

(54) **Dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage.**

(57) Le dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage pour réunir deux pièces, l'une femelle et l'autre mâle, est fait d'une pièce femelle (10) qui présente une douille (11) creuse, une butée (12) transversale et une agrafe (13) élastique servant de pêne, d'une pièce mâle (20) qui présente un embout (21) complémentaire de la douille (11) qui est destinée à le recevoir, une tranche (22) qui est destinée à venir reposer contre la butée (12) et une gâche (23) transversale destinée à recevoir l'agrafe (13) lorsque l'embout (21) est logé dans la douille (11) et la tranche (22) est en appui contre la butée (12) afin de verrouiller l'une sur l'autre ces deux pièces emboîtées.

Application aux sièges d'automobiles.

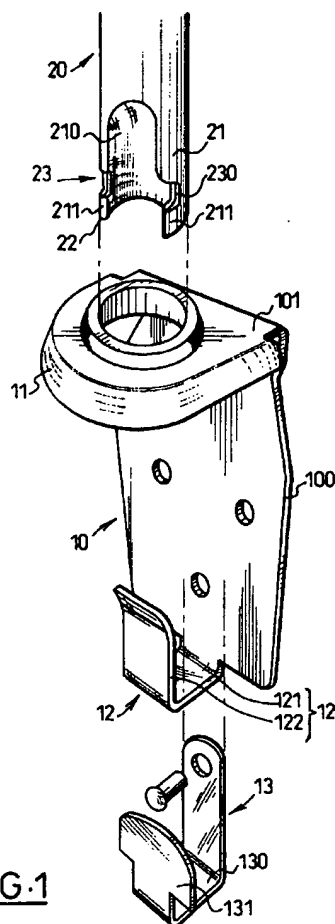


FIG.1

EP 0 581 648 A1

Jouve, 18, rue Saint-Denis, 75001 PARIS

La présente invention concerne un dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage perfectionné pour réunir deux pièces et son application notamment aux sièges de véhicules automobiles.

Dans de nombreux secteurs techniques, il est nécessaire de réunir deux pièces, l'une femelle et l'autre mâle, et pour ce faire on a déjà proposé des dispositifs d'assemblage à emboîtement et verrouillage.

Un secteur technique où il est nécessaire de réunir deux pièces, l'une femelle et l'autre mâle, est par exemple celui de la fabrication des sièges d'automobiles.

Les sièges d'automobiles sont généralement munis d'armatures qui comprennent, habituellement, un cadre de dossier et un cadre d'assise associés l'un à l'autre à l'aide d'au moins une articulation latérale faite d'un axe qui joint deux flasques dont l'un est solidaire du cadre de l'assise et l'autre du cadre du dossier.

Ces armatures sont habituellement revêtues de coussins. Ces coussins, que ce soit celui de l'assise ou celui du dossier, sont le plus souvent constitués d'un revêtement extérieur du type housse par exemple textile à l'intérieur duquel se trouve une matelassure généralement en mousse. Cette mousse assure le remplissage du revêtement et procure le confort de l'occupant assis sur le siège et qui repose sur les coussins.

Une technique classique pour la confection d'un tel coussin consiste à utiliser un moule dans lequel est placé le revêtement extérieur et dans lequel on injecte une composition moussante qui générera la mousse qui formera un tout indissociable avec le revêtement textile extérieur. Cette technique est habituellement une technique de garnissage in situ.

Les coussins ainsi fabriqués sont ensuite fixés à l'armature du siège.

Il a déjà été aussi proposé d'associer cette technique de garnissage in situ à celle dite de surmoulage. Selon cette technique dite de surmoulage, l'armature du siège proprement dite et/ou une nappe élastique de fils de suspension, le plus souvent métallique, sont placés dans le moule en question où l'on procède ensuite à la technique de garnissage in situ pour fabriquer les coussins.

On comprend que lorsqu'on confectionne des sièges en associant la technique de garnissage in situ à celle de surmoulage de l'armature et éventuellement de sa nappe élastique, il est nécessaire de disposer d'une armature de siège dont les cadres du dossier et de l'assise sont dissociés.

Ensuite, il faut joindre le cadre du dossier et le cadre de l'assise qui sont habituellement réunis par au moins une articulation faite d'un axe qui joint deux flasques dont l'un est solidaire du cadre du dossier et l'autre de celui de l'assise.

Des dispositifs d'assemblage à emboîtement et verrouillage ont déjà été proposés. Une technique est

par exemple divulguée par le document FR 90 16 240 déposé le 24 décembre 1990 au nom de ECIA.

Si la technique décrite par ce document donne relativement satisfaction, elle n'est cependant pas sans inconvénients. En effet, elle est délicate à mettre en oeuvre et le dispositif présente une certaine fragilité.

Le but de l'invention est de construire un dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage perfectionné pour réunir deux pièces, l'une femelle et l'autre mâle, qui ne présente pas de difficultés de cette nature.

L'invention a pour objet un dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage pour réunir deux pièces, l'une femelle et l'autre mâle, caractérisé en ce que la pièce femelle présente une douille creuse, une butée transversale et une agrafe élastique servant de pêne, la pièce mâle présente un embout complémentaire de la douille qui est destinée à le recevoir, une tranche qui est destinée à venir reposer contre la butée et une gâche transversale destinée à recevoir l'agrafe lorsque l'embout est logé dans la douille et la tranche est en appui contre la butée afin de verrouiller l'une sur l'autre ces deux pièces emboîtées.

L'invention a aussi pour objet une application d'un tel dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage à la construction de sièges notamment pour automobiles.

D'autres caractéristiques de l'invention ressortiront de la lecture de la description et des revendications qui suivent ainsi que de l'examen du dessin annexé, donné seulement à titre d'exemple, où:

- la Figure 1 est une vue perspective éclatée d'un mode de réalisation de l'invention;
- les Figures 2A et 2B sont, respectivement, des vues de côté et de face du mode de réalisation de la Figure 1 en position assemblée;
- les Figures 3A et 3B sont des vues analogues à celles des Figures 2A et 2B d'un autre mode de réalisation, vu du côté opposé; et
- les Figures 4A et 4B sont respectivement une vue perspective éclatée et une vue assemblée, d'un autre mode de réalisation d'un dispositif selon l'invention.

Les dispositifs d'assemblage à emboîtement et verrouillage ainsi que l'application de tels dispositifs notamment à des sièges de véhicules automobiles étant bien connus dans la technique, on ne décrira dans ce qui suit que ce qui concerne directement ou indirectement l'invention. Pour le surplus, l'homme du métier de la technique considérée puisera dans les solutions classiques courantes à sa disposition pour faire face aux problèmes particuliers auxquels il est confronté.

Dans ce qui suit, on utilise toujours un même numéro de référence pour identifier un élément homologue, quel que soit le mode de réalisation ou sa variante d'exécution.

Pour la commodité de l'exposé, on décrira suc-

cessivement chacun des constituants d'un dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage selon l'invention avant d'en exposer la fabrication et le fonctionnement.

Dans ce qui suit, on décrira un dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage selon l'invention dans son application à un siège d'automobile dont seuls l'armature A et un flasque F de son articulation sont représentés partiellement.

Comme on le voit, le dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage selon l'invention est destiné à réunir deux pièces, une pièce femelle 10 et une pièce mâle 20.

La pièce femelle 10 présente une douille 11 creuse, une butée 12 transversale et une agrafe 13 élastique servant de pêne. Comme on le voit pour le mode de réalisation illustré sur les Figures 1, 2 et 3, la pièce femelle 10 se présente sous la forme d'une plaque 100 avec une potence 101 dans laquelle est ménagée la douille 11. A l'autre extrémité de la plaque, opposée à celle où est située la potence, se trouve la butée 12 qui se présente, par exemple, à la manière d'un crochet 120 avec un pied 121 et un flanc 122. L'agrafe 13 se présente à la manière d'une pièce en U 130, dissymétrique, dont la branche la plus courte par exemple est munie au voisinage de son extrémité de deux oreilles 131 opposées ou similaires. L'autre branche est destinée à recevoir des moyens de fixation, tel un rivet ou une vis engagé dans un trou pour la réunir à la plaque.

La pièce mâle 20 présente un embout 21 complémentaire de la douille 11 qui est destiné à le recevoir, une tranche 22 qui est destinée à venir reposer contre la butée 12, et plus particulièrement son pied 121 et une gâche 23 transversale destinée à recevoir l'agrafe 13, et plus particulièrement ses oreilles 131, lorsque l'embout 21 est logé dans la douille 11 et la tranche 22 est en appui contre la butée 12, et plus spécialement son pied 121, afin de verrouiller l'une sur l'autre ces deux pièces emboîtées. Comme on le voit, l'embout 21 présente une gouttière 210 axiale avec deux rebords 211 latéraux. La gâche 23 se présente sous la forme de saignées 230 ménagées dans les rebords 211.

S'il y a lieu la douille 11 est munie d'une bague 110.

La pièce femelle en forme de plaque est faite de préférence en tôle mise en forme par des opérations classiques de découpe, emboutissage, poinçonnage, pliage. Comme on peut l'observer la douille a pratiquement la configuration d'une cuvette inversée dont le fond est partiellement évidé. L'agrafe est elle, faite de préférence en acier à ressort et s'il y a lieu sa branche qui porte les oreilles est évasée vers l'extérieur de manière à former une entrée facilitant la mise en place de la pièce mâle. La bague, annulaire, est par exemple faite en une matière plastique appropriée qui est engagée de préférence à force dans la douille 11.

Dans le mode de réalisation des Figures 1 et 2, la pièce femelle est destinée à être rapportée sur le flasque sur lequel elle est fixée de toutes manières appropriées par exemple par rivetage, vissage, soudage, etc. Dans le mode de réalisation de la Figure 3, la pièce femelle est obtenue directement d'un seul tenant avec le flasque.

La pièce mâle est constituée, par exemple, par l'extrémité libre d'un cadre en U, tubulaire, mise en forme par emboutissage selon des techniques traditionnelles.

Pour assembler la pièce femelle et la pièce mâle, il suffit d'engager l'embout dans la douille et de les pousser l'une vers l'autre. En fin de course lorsque la tranche de l'embout rencontre la butée, pratiquement simultanément, l'agrafe qui joue le rôle d'un pêne s'engage dans la gâche et verrouille l'une sur l'autre les pièces mâle et femelle.

On se reportera maintenant à la Figure 4 qui illustre un autre mode de réalisation. Dans cette variante, la douille se présente sous la forme d'un manchon 111 cylindrique avec une butée 112 et une fente 112 transversale destinée à recevoir une agrafe 13. Cette agrafe se présente sous la forme d'une pièce en U en forme d'épingle ou similaire, par exemple faite en corde à piano repliée. L'embout 21 se présente, lui, sous la forme d'un tube 212 avec une entaille 231 transversale, et se terminant par un chanfrein, comme illustré.

Le manchon cylindrique est fixé de toute manière appropriée sur le flasque, par exemple par soudage. L'agrafe est initialement montée sur le manchon cylindrique de manière que l'une de ses branches soit engagée dans la fente 112 transversale.

Pour procéder à l'assemblage, on opère comme précédemment indiqué en introduisant l'embout du tube dans le manchon de la douille. Lorsque la tranche rencontre la butée, pratiquement simultanément, la branche de l'agrafe qui est insérée dans la fente, après avoir été écartée momentanément d'abord par le chanfrein s'engage dans l'entaille 231 et verrouille la pièce mâle dans la pièce femelle.

On comprend tout l'intérêt et tous les avantages du dispositif extrêmement simple selon l'invention, en particulier pour son application à l'assemblage de sièges d'automobiles.

On observera en particulier que l'assemblage est pratiquement automatique et résulte de l'engagement à fond de la pièce mâle dans la pièce femelle et que, une fois cet engagement fait, la réunion est pratiquement indéfectible puisque la désolidarisation ne peut être obtenue que si l'on agit volontairement sur l'agrafe à l'encontre de sa sollicitation élastique inhérente.

55 R revendications

1 - Dispositif d'assemblage à emboîtement et verrouillage pour réunir deux pièces, l'une femelle et

l'autre mâle, caractérisé en ce que la pièce femelle (10) présente un douille (11) cr use, une buté (12) transversale et une agrafe (13) élastique servant de pêne, la pièce mâle (20) présente un embout (21) complémentaire de la douille (11) qui est destinée à le recevoir, une tranche (22) qui est destinée à venir reposer contre la butée (12) et une gâche (23) transversale destinée à recevoir l'agrafe (13) lorsque l'embout (21) est logé dans la douille (11) et la tranche (22) est en appui contre la butée (12) afin de verrouiller l'une sur l'autre ces deux pièces emboîtées.

2 - Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que la pièce femelle (10) se présente à la manière d'une plaque (100) munie à une extrémité d'une potence (101) formant la douille (11) et munie à l'autre extrémité de la butée (12) et de l'agrafe (13).

3 - Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que l'embout (21) présente une gouttière (210) axiale avec deux rebords (211) latéraux, en ce que la gâche (23) se présente sous la forme de saignées (230) ménagées dans les rebords (211), en ce que l'agrafe (13) se présente sous la forme d'une pièce en U (130) avec des oreilles (131) destinées à s'engager dans les saignées (230).

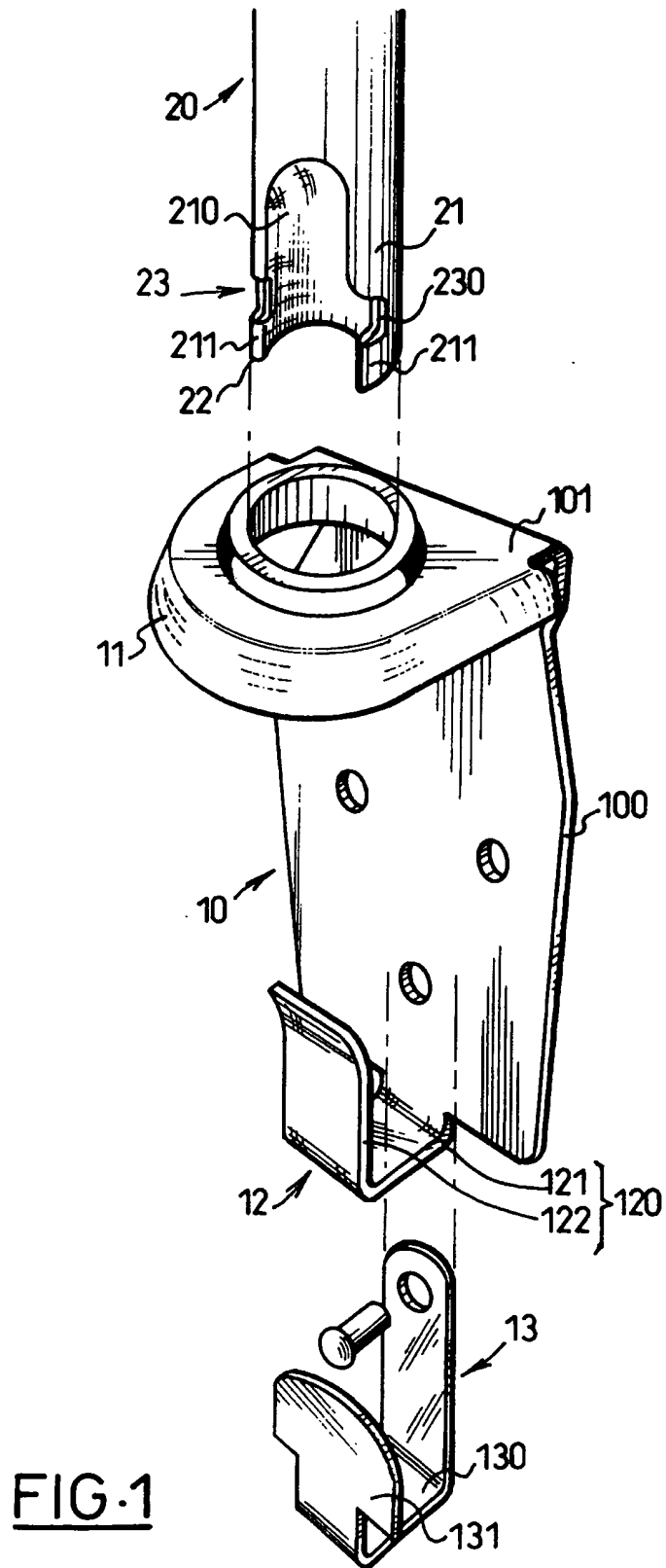
4 - Dispositif selon l'une quelconque des revendications 2 et 3, caractérisé en ce que la douille est munie d'une bague (110).

5 - Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que la douille (11) se présente sous la forme d'un manchon (111) cylindrique avec une fente (112) transversale, en ce que l'embout (21) se présente sous la forme d'un tube (212) avec une entaille (231) transversale, et en ce que l'agrafe (13) se présente sous la forme d'une épingle en U portée par le manchon (111) et dont l'une des branches est destinée à s'engager à la fois dans la fente (112) et dans l'entaille (231).

6 - Application d'un dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 5 à un siège d'automobile avec une armature de coussin faite d'un cadre et d'au moins un flasque, caractérisée en ce que la pièce mâle est solidaire du cadre et la pièce femelle est solidaire du flasque.

7 - Application selon la revendication 6, caractérisée en ce que la pièce femelle est rapportée sur le flasque.

8 - Application selon la revendication 6, caractérisée en ce que la pièce femelle est d'un seul tenant avec le flasque.



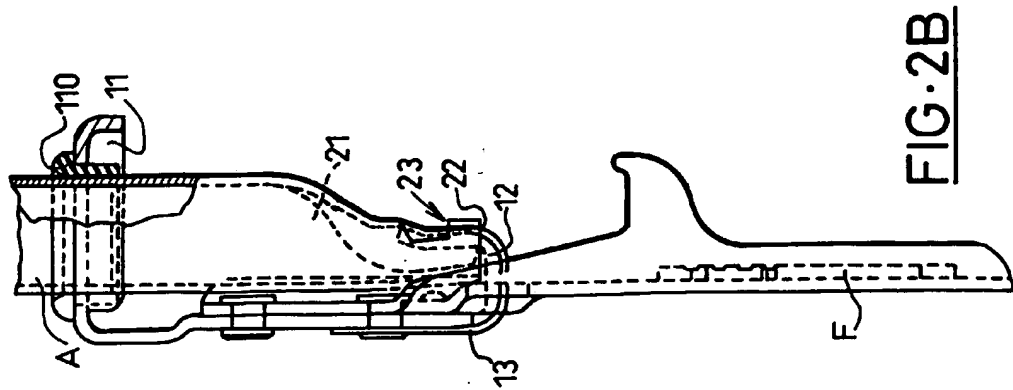


FIG. 2B

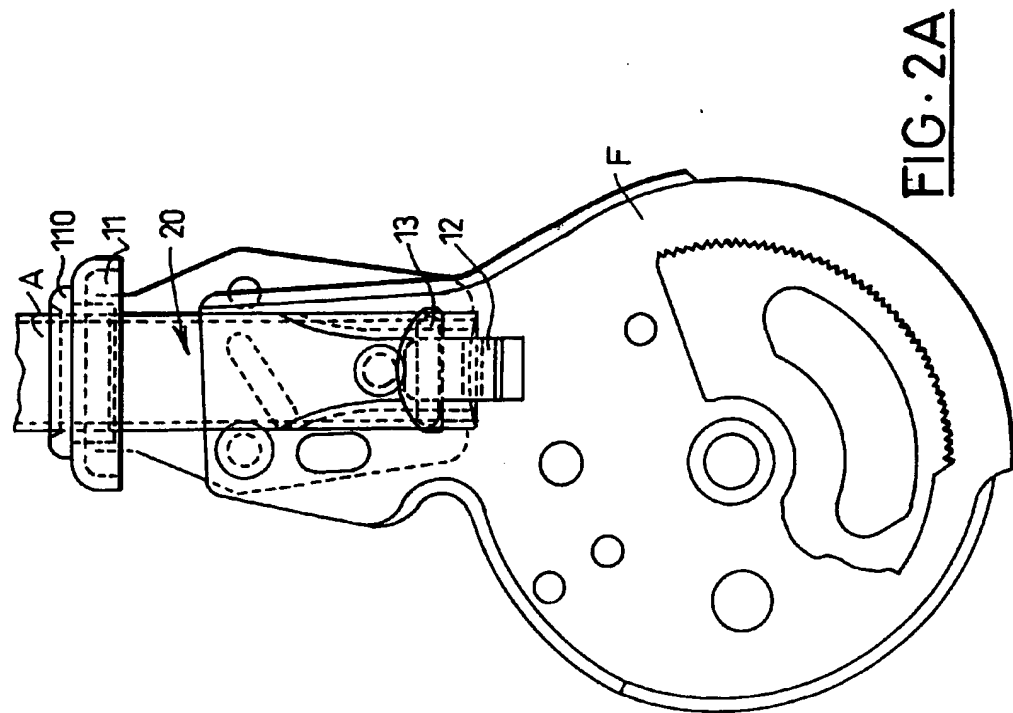


FIG. 2A

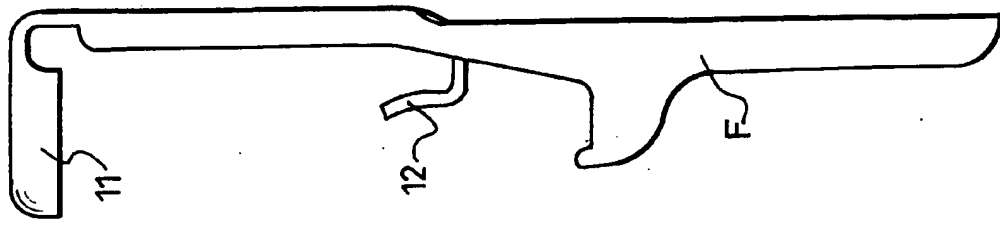


FIG. 3B

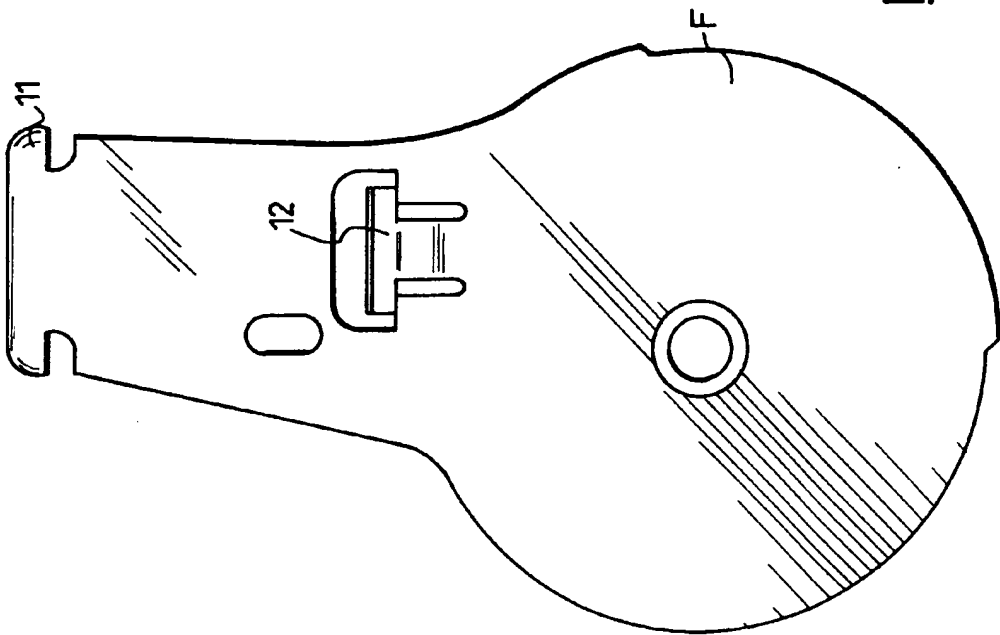
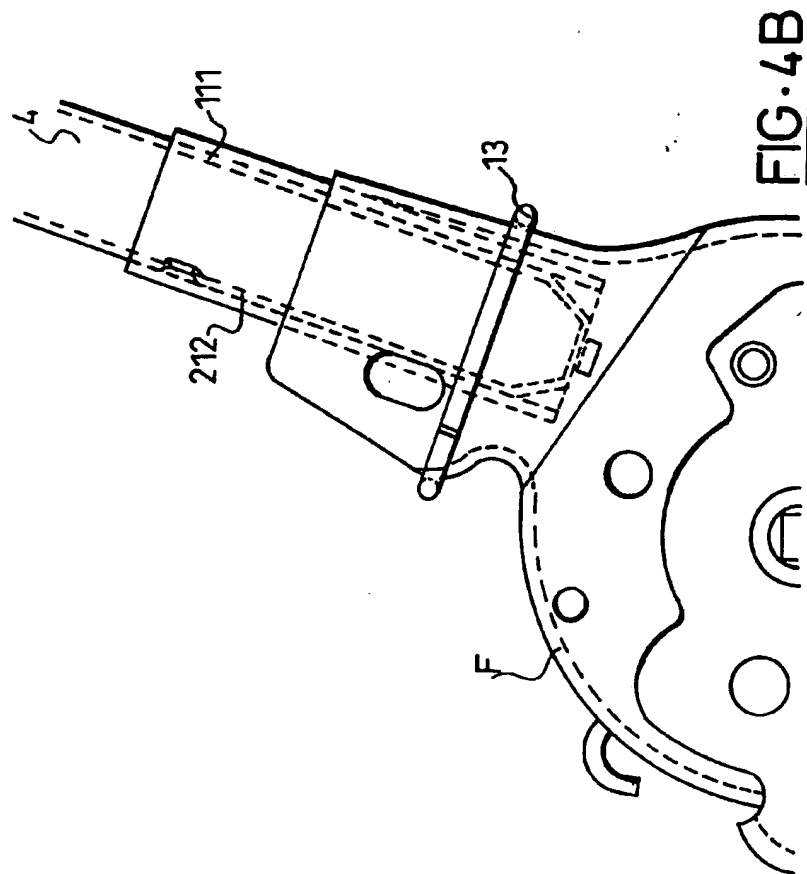
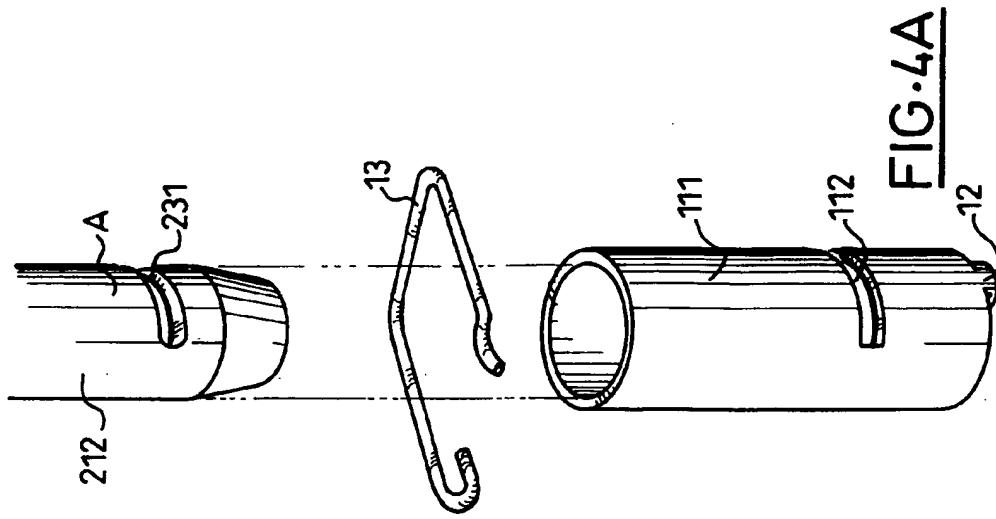


FIG. 3A





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 93 40 1892

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
X	FR-A-2 526 289 (RENTROP, HUBBERT & WAGNER) * page 6, ligne 23 - page 7, ligne 4 * * page 8, ligne 13 - ligne 25; figure 5 *	1	B60N2/44 F16B21/10
Y	---	2,5,6	
Y	GB-A-2 195 733 (CONVEYOR) * page 1, colonne de droite; figures 1,2 *	2	
A	---	1	
Y	EP-A-0 165 593 (BÖLLHOFF) * page 3, ligne 1 - ligne 7; figures 1-3 *	5	
A	---	1	
Y	FR-A-2 636 576 (IKEDA BUSSAN) * page 1, ligne 21 - ligne 31; figures 2,3 *	6	
A	---	1	
A	DE-A-3 437 803 (BUTZ, EUGEN OTTO) * page 10, ligne 1 - ligne 4; figures 2,3 *	1,5	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
A	US-A-3 544 162 (UCHIYAMADA) * colonne 4, ligne 46 - colonne 5, ligne 10; figures 6-7 *	1,5	B60N F16B
A	FR-A-2 375 068 (TI ACCLES) * figures 1-3 *	1,6	
A	FR-A-2 159 670 (RAYNAUD)		
A	US-A-3 945 671 (GERLACH)		

Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 09 SEPTEMBRE 1993	Examinateur GATTI Carlo
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons</p> <p>Δ : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EPO FORM 1503 (12.92) (P0402)